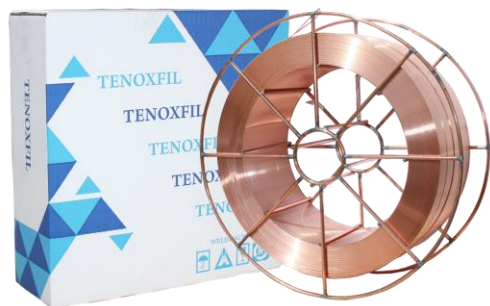


## TENOXFIL TNXR-Ni3



Сварочный пруток, предназначенный для сварки способом TIG криогенных, высокопрочных конструкционных сталей, легированных никелем Ni ~ 3,0 к которым предъявляются требованиями по ударной вязкости при температурах до - 75°C Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, изготовлении морских металлоконструкций, широко используется в химическом машиностроении, нефтегазодобывающей отрасли.

### Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER80S-Ni3
- EN ISO 636-A: W 46 7 Z2Ni3
- EN ISO 636-B: W 55P 7 N71

### Химический состав сварочной проволоки, %

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	P	S
0,039	0,44	0,89	3,65	0,14	0,01	0,008	0,006

### Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O<sub>2</sub> и ТО (620 °C x 1 час).

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 70 °C), Дж
625	555	28	142

### Термообработка

Предварительный нагрев и термическая обработка после сварки, как правило, не требуются, но фактические требования будут зависеть от марки и толщины свариваемого материала, либо от требований заложенных в проектной документации.

При необходимости:

- предварительный подогрев 150 °C;
- межпроходная температура не выше 150-170 °C;
- термическая обработка после сварки 620 ± 15 °C.

Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,4 и 3,2 мм